NARGESA®

HORNO H1 - H2 - H4

MANUAL DE INSTRUCCIONES

PRADA NARGESA, S.L
Ctra de Garrigàs a Sant Miquel s/n
17476 PALAU DE STA. EULALIA (GIRONA) SPAIN
Tel. 972 568085 - Fax 972 568320
http: // www.nargesa.com
e-mail: nargesa@nargesa.com

COMO COMPLEMENTO DE ESTE MANUAL EN EL INTERIOR DEL HORNO VIENE UN DVD AUDIOVISUAL CON TODO EL FUNCIONAMIENTO DEL MISMO PASO A PASO

I N D I C E

1. DATOS GENERALES 3
1.1 Datos del fabricante 3

2. DATOS DE LA MAQUINA 3
2.1 Identificación de la máquina 3
2.2 Uso normal de la máquina 3
2.3 Contraindicaciones de uso 3
2.4 Ruido ocasionado por la máquina 3
2.5 Vibraciones. 3
2.6 Lugar natural de trabajo del operario 4
2.7 Descripción de la máquina 4
2.8 Instalación y descripción operativa 4

3. USO SEGURO DEL HORNO 5

4. COMO ENCENDER Y UTILIZAR EL HORNO 5

5. DESPIECE 6
6. DECLARACION DE CONFORMIDAD 7

1.DATOS GENERALES

1.1. Datos del fabricante:

M.V.M. di Vitali Maurizio & C.S.n.c
Via San Leo, 3 Pesaro 61100 Italia
Teléfono 0039 072124555

PRADA NARGESA S.L
Ctra. Garrigàs a Sant Miquel, s/n
17476 PALAU STA. EULÀLIA (Girona) SPAIN
Teléfono 972568085 Fax 972568320
e-mail: nargesa@nargesa.com

2. DATOS DE LA MAQUINA

2.1. Identificación de la máquina

Marca : NARGESA
Tipo: Horno
Modelo: H-1, H-2 y H-4

2.2. Uso normal del horno

Los hornos de propano H-1, H-2 y H-4 están concebidos para calentar todo tipo de material. La temperatura que alcanza la cámara de combustión es de 1300º C.

Se suministra completamente montado y probado para evitar cualquier defecto de fabricación por esta razón el horno viene un poco ennegrecido en la tapa frontal.

Si se produce un accidente por negligencia del operario, por no atenerse a las normas de seguridad expuestas en el manual, PRADA NARGESA S.L no se hace responsable.

2.3. Contraindicaciones de uso y peligros.

- Todos los usos no destinados al calentamiento de materiales para su deformación.
- No utilizar gases que no sean propano.
- No substituir ninguno de los reguladores que lleva el horno.
- Comprobar el termopar semanalmente.
- Tomar precauciones para evitar quemaduras en las manos en el encendido y al coger las barras calientes.
- Comprobar periódicamente las conexiones por si hay alguna fuga de gas por algún golpe.
- Comprobar anualmente la fecha de caducidad de la manguera (sustituir en ese caso).
- No colocar nunca la bombona de butano debajo del horno sin un buen aislamiento (peligro de calentamiento).

2.4. Ruido ocasionado por el horno

En el caso de nuestro horno el ruido que ocasiona es debido a la combustión del propano siendo este un ruido normal

2.5. Vibraciones

Los hornos H1, H2 y H4 no producen ningún tipo de vibración.

2.6. Lugar natural de trabajo del operario

El operario debe de colocarse lo mas lejos posible del punto de combustión.

2.7. Descripción de la máquina

Es un horno de pequeñas dimensiones para la forja de barras de metal, que consta de una cubierta de metal revestida con material refractario de composición cerámica con altas propiedades de resistencia al calor, evitando el calentamiento de las superficies exteriores en los tres lados que no se utilizan para la entrada de materiales.

CARACTERISTICAS TECNICAS

Modelo	H - 1		H - 2		H - 4	
Medidas	Interno	Externo	Interno	Externo	Interno	Externo
Largo	210	340	210	350	470	600
Ancho	140	340	280	550	280	550
Alto	100	300	100	370	100	370
Peso	14 KG		19 KG		35 KG	
Consumo	Max 1kg/h (x1)		Max 1kg/h (x2)		Max 1kg/h (x4)	
Capacidad máxima	Ø 80 mm.		Ø 80 mm.		Ø 80 mm.	
Presión	De 0,5 a 2 bar		De 0,5 a 2 bar		De 0,5 a 2 bar	
Temperatura	1300 ºC		1300 ºC		1300 ºC	
Quemadores	1		2		4	

2.8 . Instalación y descripción operativa

El horno debe estar colocado en una habitación que tenga una perfecta aireación para evitar una acumulación de gases en caso de un fallo de la válvula de seguridad. A ser posible colocar una campana de extracción de humos.
No colocar ningún tipo de producto inflamable cerca del horno, ni materiales de fácil combustión, maderas, plásticos, etc.

El horno debe conectarse directamente a la botella de propano, controlando que la junta asegure un sellado perfecto. No anular ninguno de los componentes que lleva el horno, válvula anti retorno y regulador del paso del gas.

Este horno se calienta gracias a los quemadores situados en la parte superior mediante el sistema venturi. Estos quemadores pueden funcionar independientemente, se les puede cerrar el paso del gas a través de la llave de paso que lleva cada quemador.

Los quemadores están conectados a dos tuberías de cobre que proporcionan el gas propano a través de los chiclés, su flujo es controlado por dos válvulas a contracorriente de los quemadores.

Los chiclés deben estar siempre limpios, puede ser una causa de mal funcionamiento.

Los accesorios de conexión son adecuados para el propósito y cumplen con las normas UNI estándard para los materiales previamente referidos. Cualquier sustitución debe realizarse con elementos de las mismas características técnicas.

Las tuberías de cobre en la parte exterior del horno están conectadas mediante uniones en T y codos seguidamente a una manguera especial para gas que se conecta a la botella . La manguera plástica está equipada con una válvula de control para prevenir el retorno de la llama.

Los quemadores pueden utilizarse independientemente, en caso de utilizarse solo uno de los quemadores se recomienda que sea el izquierdo donde se encuentra la válvula de seguridad.

3. Uso seguro del horno.

El horno está equipado con numerosos dispositivos de seguridad:
- Reductor de presión en el punto de conexión entre la botella de gas y la línea de suministro.
- Válvula de control para prevenir el retorno de la llama por la línea de suministro.
- Una válvula conectada al termopar para cerrar el gas en caso de apertura accidental de las válvulas o que el quemador se haya detenido por algún problema en la combustión.

La parte frontal del horno está hecha con una lámina de metal que hace de pantalla de protección. Tiene que tapar la entrada del horno cuando se está utilizando.

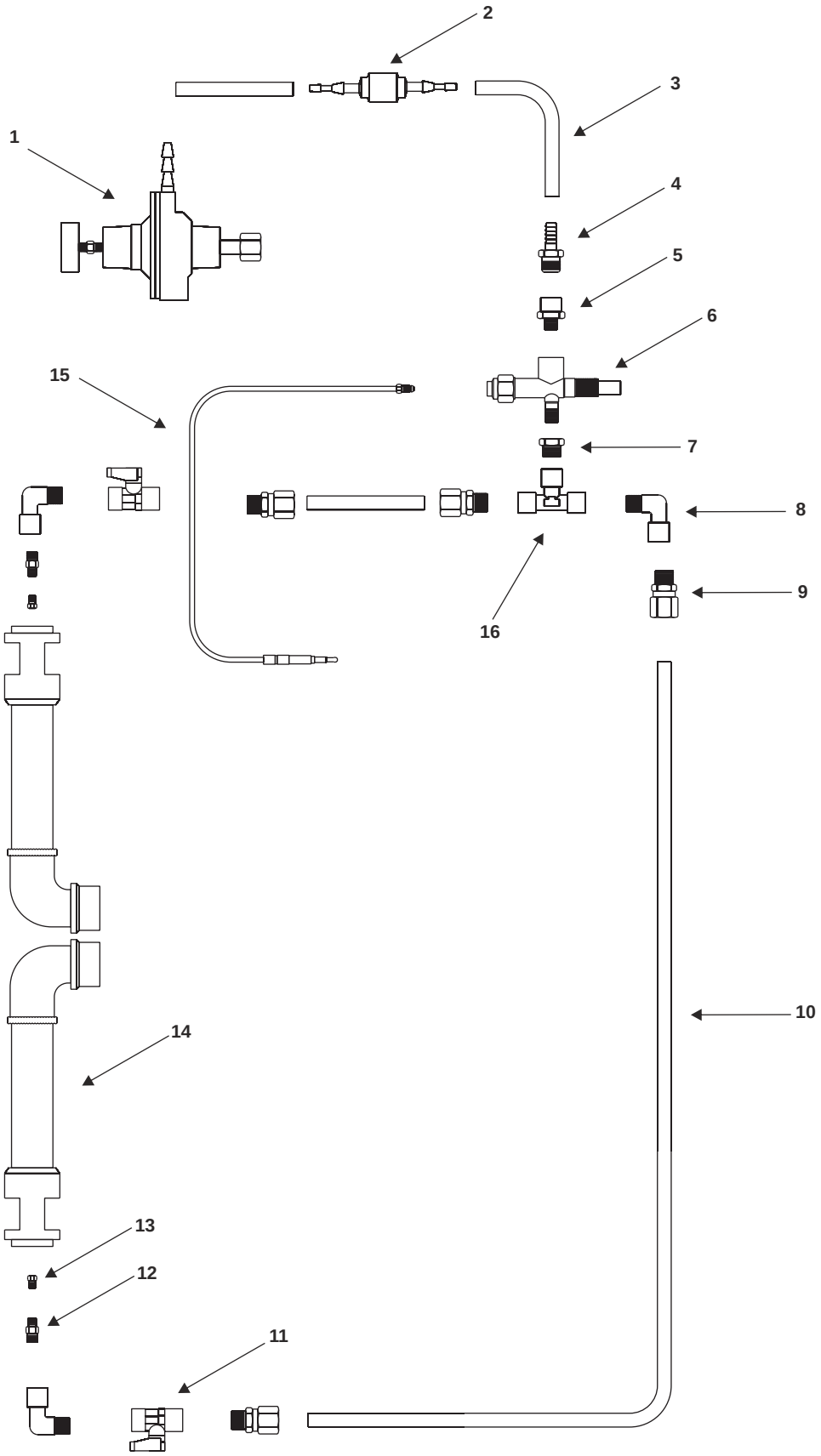
Para la utilización del horno, los operarios tienen la obligación de llevar un equipamiento de protección personal que incluye:
- Calzado de seguridad.
- Guantes protectores.
- Indumentaria de seguridad.
- Gafas protectoras.

4. Como encender y utilizar el horno.

- Una vez conectada la manguera de alimentación abra el regulador de la botella “click-on”
- Gire una de las llaves de paso de uno de los quemadores.
- Mantenga el pulsador azul de la válvula de seguridad (pieza nº6 del despiece) pulsado para que salga el gas por el quemador.
- Introduzca una cerilla en el interior de la cámara cerámica del horno, teniendo mucho cuidado con la combustión inicial ya que provoca una deflagración momentánea debido a la acumulación de gas en el interior del horno. A continuación seguir presionando durante medio minuto el botón azul de la válvula de seguridad hasta que al soltarlo el quemador se mantenga encendido.
- Si al soltar el pulsador el quemador se detiene es debido a que el termopar que se encuentra en el centro de la cámara del horno (pieza nº15 del despiece) no ha cogido la temperatura necesaria para mantener el paso del gas y automáticamente cierra el quemador haciendo su función de seguridad. Si esto ocurre debe hacer entrar la punta del termopar un poco mas hacia la parte interior de la cámara sin llegar a tener contacto directo con la llama evitando que tenga un exceso de temperatura y se dañe.
- Una vez tenemos uno de los quemadores funcionando ya podemos ir abriendo las llaves de paso de los otros quemadores para encenderlos si nos interesa utilizarlos.
- Con el regulador azul que lleva el horno podemos graduar la potencia de los quemadores.
- Para detener el quemador simplemente cerrar la llave de paso de dicho quemador y a continuación cerrar el “click-on” de la botella de gas propano.
- A continuación quitar el regulador de la botella por precaución.

El regulador azul (pieza nº1 del despiece) que lleva el horno no se debe quitar porque provocará un mal funcionamiento del mismo.

5. Despiece



GASTEC

ATTESTAZIONE DI CONFORMITÀ

Con la presente GASTEC Italia, Ente Notificato con numero di identificazione 0694, in conformità con la Direttiva di apparecchi a gas 90/396/CEE e la Direttiva Rendimenti (92/42/CEE)

dichiara

che il **forno per forgiatura** modello

Dalì

costruito dalla ditta

M.V.M. di Vitali Maurizio & C. S.n.c.

con sede a Pesaro, Italia

ha superato i collaudi di verifica di conformità in riferimento al rapporto tecnico di prova no. 163087, secondo i requisiti essenziali della Direttiva in materia di apparecchi a gas 90/396/CEE presso il ns. Istituto.

Gastec declina ogni responsabilità per l'uso improprio della presente Attestazione.

San Vendemiano, 15 giugno 2000

GASTEC Italia Spa.

Daniel Vangheluwe

GASTEC

GASTEC Italia Spa
Treviso 32/34
31020 San Vendemiano (TV)
Italia

ATTESTAZIONE